Gebrauchsanweisung

Schwenkriegel-System sr

D

CE 0483

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.

Für Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Das Schwenkriegel-System sr ist ein hochpräzises aus Wachs gefertigtes Riegelsystem. Alle Teile können aus beliebiger Legierung gegossen werden. Die im Riegelkasten befindliche Feder lässt den Schwenkriegel beim Öffnen oder Schließen sicher einrasten.

2. Indikation

Das Schwenkriegel-System sr wird bei herausnehmbarem Zahnersatz als friktionsloses Verankerungselement angewendet. Es kann auch bei Monoreduktoren angewendet werden, da eine sichere Verankerung durch den Riegel gewährleistet wird.

3. Kontraindikation

Nach gegenwärtigem Kenntnisstand sind keine Kontraindikationen bekannt.

4. Verarbeitung

4.1 Verarbeitung mit Schubverteilergehäuse

Die Modellation der Kronen erfolgt wie gewohnt. Mit dem Parallelhalter den Riegelanker in einer zuvor festgelegten Einschubrichtung an die Kronenmodellation anwachsen. Auf einen oralen Schubverteiler an der Pfeilerzahnkrone kann verzichtet werden. Dies ermöglicht eine ästhetisch schönere Gestaltung der Kronen.
Beim Gießen der Kronenmodellation das Riegelblatt gleich mitgießen.
Der Gusskanal ist an der geraden Seite des Öffners anzubringen. Nach dem Guss die Kronen auf dem Modell aufpassen. Den Riegelanker und den Schwenkriegel ohne größere Formveränderung auf Hochglanz polieren.
Den Riegelkasten in das Schubverteilergehäuse einschieben. Den Schwenkriegel in den Riegelkasten einführen und mit der Riegelachse fixieren. Den Schwenkriegel öffnen, das zusammengebaute Schwenkriegel-System auf den Riegelanker aufsetzen und den Schwenkriegel wieder schließen. Den Riegelkasten und das Schubverteilergehäuse mit Modellierwachs verbinden und das Schwenkriegelsystem in die Sekundär-Modellation integrieren.
Bitte beachten:
Die mitgelieferten Oxyd-Stahlstifte nur im Originalzustand als Riegelachse im Mund verarbeiten.
Alternativ empfehlen wir auch Wiptamdraht oder Golddraht in der Stärke der Oxyd-Stahlstifte (1,0 mm).
Nach distal eine Klebeverbindung (z. B. Doppel-T-Klebeverbindungen von bredent) für den nachfolgenden Modellguss anbringen. Die distalen Öffnungen am Riegelkasten dürfen dabei nicht mit Wachs verschlossen werden. Diese Öffnungen ermöglichen beim Einbetten ein Entweichen der Luft und ein blasenfreies Füllen des Riegelkastens mit Einbettmasse.
Die Achse und den Schwenkriegel wieder entfernen, die Sekundär-Modellation abheben und einbetten. Es wird eine Kerneinbettung empfohlen. Dabei sollte die Einbettmasse zu den distalen Öffnungen und den Achslöchern des Riegelkastens wieder austreten. Nur dann ist ein blasenfreier, passgenauer Guss möglich.
Nach dem Guss die Einbettmasse vollständig entfernen und die Konstruktion auf dem Riegelanker aufpassen. Den Schwenkriegel mit Riegelachse einpassen. Das Modell nun wie gewohnt zur Dublierung vorbereiten und anschließend den Modellguss herstellen. Den Schwenkriegel nochmals auseinanderbauen und von eventuellen Silikonfahnen befreien.
Die Feder mit der geöffneten Seite zuerst in die Öffnung einführen und nach distal platzieren. Den Schwenkriegel einführen und mit der Riegelachse fixieren (siehe Darstellung unten). Die Riegelachse entweder vernieten oder mit Kunststoff fixieren, um ein späteres Auswechseln der Feder zu ermöglichen.
Den Modellguss mit dem Schwenkriegel-Sekundärteil verkleben und wie gewohnt fertigstellen. Um dem Patienten das Öffnen des Schwenkriegels zu ermöglichen, am Öffner des Schwenkriegels in das Sekundärteil eine kleine Kerbe einschleifen, damit der Schwenkriegel mit dem Fingernagel geöffnet werden kann.

4.2 Verarbeitung ohne Schubverteilergehäuse

Das Schwenkriegelsystem kann bei geringen Platzverhältnissen auch ohne das Schubverteilergehäuse verarbeitet werden. Der gegossene und polierte Schwenkriegel in den Riegelkasten schieben, mit der Riegelachse fixieren und am Riegelanker ansetzen. Den Schubverteiler bei dieser Verarbeitung individuell modellieren. Nach Fertigstellung der Sekundär-Modellation distal wie unter Punkt 4.1 beschrieben eine Klebeverbindung anbringen. Die Riegelachse und den Schwenkriegel entfernen, die Sekundär-Modellation abheben und einbetten. Wir empfehlen, eine Kerneinbettung vorzunehmen. Dabei sollte die Einbettmasse zu den distalen Öffnungen und den Achslöchern des Riegelkastens wieder austreten. Nur dann ist ein blasenfreier, passgenauer Guss möglich.
Die weitere Verarbeitung entspricht der Beschreibung von 4.1.

4.3 Riegelanker

Für die richtige Anordnung der Riegelanker ist der Oberkiefer maßgebend. Somit ist im Oberkiefer rechts (1. Quadrant) der rechte Riegelanker, links (2. Quadrant) der linke Riegelanker zu platzieren. Im Unterkiefer spiegelverkehrt, 3. Quadrant rechter und im 4. Quadrant linker Riegelanker.

5. Sonstige Hinweise

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich auf den Warenwert unserer Produkte.
zu 4.1 Verarbeitung mit Schubverteilergehäuse

Schnitt des Schwenkriegel-Systems sr

in verriegelter Stellung in geöffneter Stellung

Instructions for use

Swivel-type lock system sr

GB

CE 0483

Before using the product, please read these instructions for carefully use.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product

The swivel-type lock system sr is a high-precision lock system made of wax. All part can be cast from any alloy. The spring in the latch box ensures safe locking of the swivel-type lock when it is opened or closed.

2. Indication range

The swivel-type lock system sr is used as a non-friction (passive fit) fixation element for removable dentures. It can also be used for monoreductors since the lock ensures reliable fixation.

3. Contraindication

Based on the current state of knowledge there are no known contraindications.

4. Processing

4.1 Processing with the transverse force distributor housing

The crowns are waxed up in the usual way. The lock anchor is waxed to the crown pattern at a previously determined angle using the paralleling mandrel. The use of an oral transverse load distributor at the abutment crown is not required. Accordingly, enhanced aesthetics can be achieved when designing the crowns. The lock blade is cast together with the crown pattern.
The sprue must be attached to the straight side of the opener (unlocking device). After casting, the crowns are fitted on the model and the transverse force distributor is smoothed. The lock anchor and the swivel-type lock are polished to high lustre without any major dimensional changes.
Slide the latch box into the transverse force distributor housing. Insert the swivel-type lock into the latch box and fix with the lock axle. Open the swivel-type lock, place the assembled swivel-type lock system onto the lock anchor and close (lock) the swivel-type lock again. Connect the latch box and the transverse force distributor housing with modelling wax and integrate the swivel-type lock system into the secondary model.
Please note:
The enclosed oxide steel pins must only be processed in the original condition as lock axle in the mouth. Alternatively, we recommend using Wiptam wire or gold wire featuring the same thickness as the oxide steel pins (1.0 mm).
An adhesive connector (e.g. double-T adhesive connectors by bredent) is attached to the distal area. The distal openings at the latch box must not be sealed with wax. These openings allow the escape of air and bubble-free filling of the latch box with investment material during investing.
Remove the axle and the swivel-type lock again, take off the secondary model and invest. It is recommended to carry out investing. During this process the investment material should come out of the distal openings and the axle holes of the latch box again. Only if this is ensured, bubble-free and precision-fit casting is possible.
After casting, the investment material is removed completely and the construction is fitted on the lock anchor. The swivel-type lock is fitted in with the lock axle. Then the model is prepared for duplicating in the usual way and the chrome-cobalt structure is prepared. The swivel-type lock must be disassembled once more and any silicone residues must be removed.
Insert the spring into the opening with the open side facing downward and place to the distal direction. Insert the swivel-type lock and fix with the lock axle (see figure below). The lock axle must be fixed with rivets or resin to allow the exchange of the spring.
Glue the chrome-cobalt pattern to the swivel-type lock system and complete in the usual way. To allow the patient to open the swivel-type lock, grind in a small notch at the opener so that the swivel-type lock can be opened with the fingernail.

4.2 Processing without the transverse force distributor housing

If only limited space is available, the swivel-type lock system can also be processed without the transverse force distributor housing. Slide the cast and polished swivel-type lock into the latch box, fix with the lock axle and attach to the lock anchor. The transverse force distributor must be modelled individually. After completion of the secondary model, attach an adhesive connector to the distal area as described under item 2.1. Remove the lock axle and the swivel-type lock, take off the secondary model and invest. We recommend to carry out sectional investing. During this process the investment material should ooze out of the distal openings and the axle holes of the latch box again. Only if this is ensured, bubble-free and precision-fit casting is possible. For further processing see item 4.1.

4.3 Lock anchor

The upper jaw is the basis for proper placement of the lock anchors. Accordingly, the right lock anchor is placed in the right side of the upper jaw (1. quadrant) and the left lock anchor in the left side of the upper jaw. In the lower jaw, the right lock anchor is placed in the third quadrant and the left lock anchor in the fourth quadrant (mirror-inverted).

5. Additional information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.
ad 4.1 Processing with transverse force distributor housing
Sectional view of the swivel-type lock system sr

in locked position in unlocked (open) position

Mode d'emploi

F

CE 0483

Système de verrou orientable sr

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

Le système de verrou orientable sr est un système de verrou de haute précision réalisé en cire. Toutes les pièces se laissent couler dans l'alliage de votre choix. Le ressort se trouvant dans le boîtier de verrou génère l'enclenchement sûr du verrou orientable lors de l'ouverture et de la fermeture.

2. Indications

Le système de verrou orientable sr s'utilise en tant qu'élément d'ancrage sans friction pour les prothèses amovibles. Il peut également s'utiliser pour les monoréducteurs, le verrou faisant fonction d'ancrage solide.

3. Contre-indications

Selon nos connaissances actuelles des contre-indications ne sont pas connues.

4. Mise en œuvre

4.1 Mise en œuvre avec le boîtier du répartiteur de poussées

Le modelage des couronnes s'effectue comme à l'accoutumée. A l'aide du parallèliseur, fixer à la cire l'ancrage de verrou sur la maquette de la couronne avec un axe d'insertion préalablement défini. Au niveau de la couronne pilier, un répartiteur de poussées vestibulaire n'est pas indispensable; l'esthétique des couronnes n'en sera que meilleure.
Couler la lame de verrou en même temps que la maquette des couronnes.
Positionner la tige de coulée sur le côté droit de l'ouverture. Après la coulée, adapter les couronnes sur le modèle et polir le répartiteur de poussées. Polir le verrou orientable et l'ancrage, en veillant à conserver au maximum leur forme.
Enfoncer le boîtier de verrou dans le boîtier du répartiteur de poussées. Insérer le verrou orientable dans son boîtier et fixer avec la tige du verrou. Ouvrir le verrou orientable, monter l'assemblage complet du verrou sur l'ancrage de verrou puis refermer le verrou orientable. Relier le boîtier de verrou au boîtier du répartiteur de poussées avec de la cire à sculpter. Intégrer ensuite le dispositif de verrou orientable dans la maquette secondaire.
A noter s. v. p.
Utiliser en bouche les tiges en acier inoxydable fournies uniquement comme axes de verrou et sans les modifier. Autre solution conseillée: un fil de Wiptam ou un fil d'or de l'épaisseur des tiges inoxydables (1,0 mm).
Vers la face distale, aménager une connexion collante (par ex. connexions collantes Double T de bredent) pour le châssis squeletté ultérieur. Les ouvertures distales au niveau du boîtier de verrou ne doivent pas être obturées par de la cire. Ces ouvertures permettent lors de la mise en revêtement une décompression et une mise en revêtement sans bulles du boîtier de verrou.
Retirer à nouveau la tige et le verrou orientable, ôter la maquette secondaire et mettre en revêtement. Nous recommandons une mise en revêtement bien centrée, le matériau de revêtement devant rejaillir vers les ouvertures distales et les orifices du boîtier de verrou. C'est la seule manière de garantir une coulée précise et sans bulles.
Après la coulée, éliminer totalement le matériau de revêtement et ajuster l'infrastructure sur l'ancrage de verrou. Adapter le verrou orientable avec sa tige. A présent, préparer le modèle pour la duplication comme à l'accoutumée puis réaliser le châssis squeletté. Démonter une nouvelle fois le verrou orientable et éliminer les traces éventuelles de silicone.
Commencer par insérer dans l'ouverture le ressort avec le côté ouvert et le positionner vers la face distale. Insérer le verrou et le fixer avec la tige (voir l'illustration ci-après). River la tige ou la fixer avec de la résine afin de permettre un remplacement ultérieur du ressort.
Coller le châssis squeletté avec le système de verrou et finir comme d'habitude. Afin que le patient puisse ouvrir le verrou, meuler au niveau de son ouverture une petite encoche qui permettra d'ouvrir le verrou avec l'ongle.

bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

4.2 Mise en œuvre sans boîtier de répartiteur de poussées

Si l'espace manque, il est aussi possible d'utiliser le système de verrou orientable sans le boîtier de répartiteur de poussées. Enfoncer le verrou coulé et poli dans son boîtier, le fixer avec la tige et le monter au niveau de l'ancrage (ancre de verrou). Dans ce cas, sculpter le répartiteur de poussées individuellement. Après réalisation de la maquette secondaire, aménager sur la face distale une connexion collante comme indiqué au point 4.1. Retirer le verrou et sa tige, ôter la maquette secondaire et mettre en revêtement. Nous recommandons une mise en revêtement bien centrée, le matériau de revêtement devant rejaillir vers les ouvertures distales et les orifices du boîtier de verrou. C'est la seule manière de garantir une coulée précise et sans bulles.
La mise en œuvre est ensuite identique à celle décrite au point 4.1.

4.3 Ancre de verrou

Le maxillaire supérieur est décisif pour le bon agencement de l'ancre de verrou. Ainsi, il faut placer à droite au maxillaire supérieur (1er quadrant) l'ancre de verrou de droite, à gauche (2ème quadrant) l'ancre de verrou gauche. A la mandibule c'est l'inverse avec l'ancre de verrou droit dans le 3ème quadrant et l'ancre de verrou gauche dans le 4ème quadrant.

5. Divers

Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.
Illustration relative au point 4.1 - mise en œuvre avec boîtier répartiteur de poussées.
Vue en coupe du système de verrou orientable sr

en position verrouillée en position ouverte.

Istruzioni per l`uso

Chiavistello a cassetto sr

I
CE
0483

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto

Il chiavistello a cassetto sr è un sistema a chiavistello con parti preformate in cera ad elevata precisione.
Tutti i componenti possono essere fusi con la lega desiderata. La molla che si trova all'interno del cassetto del chiavistello fissa in modo sicuro la regolazione del battente in posizione aperta o chiusa.

2. Indicazioni

Il chiavistello a cassetto sr viene utilizzato come elemento di ancoraggio in protesi rimovibili prive di frizione. Ideale anche per selle monolaterali, poiché grazie al chiavistello viene garantito un ancoraggio sicuro.

3. Controindicazioni

Allo stato attuale delle conoscenze non sono note controindicazioni.

4. Lavorazione

4.1 Lavorazione con contenitore del cassetto

Eseguire la modellazione delle corone come di consueto. Con il posizionatore al parallelo universale fissare con della cera l'ancora del chiavistello alla modellazione della corona su una delle assi d'inserzione, precedentemente determinate. Non è indispensabile un fresaggio della corona. Ciò permette la realizzazione di corone esteticamente più belle.
Fondere, contemporaneamente alle corone e nello stesso cilindro, anche il battente del chiavistello. Il canale di colata viene posizionato sulla parte dritta del battente, ovvero su quella parte che servirà all'apertura dello stesso. Dopo la fusione adattare le corone al modello e rettificare il fresaggio. Lucidare a specchio l'ancora del chiavistello ed il battente del chiavistello evitando possibili deformazioni. Inserire il cassetto del chiavistello nel contenitore. Introdurre il battente nel cassetto e fissarlo con il perno. Aprire il battente e posizionare il chiavistello a cassetto sull'ancora del chiavistello e richiudere il battente. Unire il cassetto ed il contenitore con della cera da modellazione ed integrare il chiavistello a cassetto alla modellazione secondaria.
Attenzione:
I perni in acciaio, forniti nella confezione, possono essere utilizzati come perni dell'asse del chiavistello solo se nella condizione originale. In alternativa Vi consigliamo l'utilizzo di fili in acciaio od in oro dello stesso diametro dei perni (1,0 mm).
Posizionare distalmente un giuntore ad incollaggio (p.es. giuntori ad incollaggio Doppia T della bredent) per il fissaggio allo scheletrato. I forellini distali sul cassetto del chiavistello non devono essere ostruiti dalla cera. Durante la fase di rivestimento queste aperture consentono la fuoriuscita dell'aria ed evitano la formazione di bolle.
Rimuovere nuovamente il perno ed il battente, sollevare la modellazione secondaria e mettere in rivestimento. Vi consigliamo di utilizzare un rivestimento a grana fine. Il rivestimento dovrá fuoriuscire dai forellini distali del cassetto e dai fori dell'asse di rotazione del chiavistello. Solo così è possibile ottenere una fusione precisa e priva di bolle.
Dopo la fusione rimuovere completamente la massa di rivestimento ed adattare la controparte all'ancora del chiavistello. Adattare il battente e l'asse del chiavistello. Preparare il modello come di consueto per la duplicazione ed infine realizzare lo scheletrato. Disinserire ancora una volta il battente e pulirlo da eventuali residui di silicone.
Inserire la molla con la parte aperta nell'apertura del cassetto e posizionarla rivolta alla parte vestibolare. Introdurre il battente e fissarlo con il perno del chiavistello (come da illustrazione – vedere sotto). Il perno può essere ribattuto o fissato con della resina, al fine di consentire, in caso di riparazioni, la sostituzione della molla.
Incollare lo scheletrato al chiavistello a cassetto e rifinire come di consueto. Per facilitare al paziente la rimozione del chiavistello a cassetto, creare sull'apertura una piccola incisione, affinché il chiavistello possa essere disinserito con l'unghia di un dito.

4.2 Lavorazione senza contenitore del cassetto

In caso di spazi ridotti, il sistema del chiavistello a cassetto può essere realizzato anche senza contenitore. Introdurre il battente, fuso e lucidato nel cassetto del chiavistello, fissarlo con il perno ed applicarlo all'ancora del chiavistello. Con questo tipo di lavorazione modellare il controfresaggio individualmente. Dopo la realizzazione della modellazione secondaria, applicare sulla parte vestibolare, come descritto al punto 4.1, un giuntore ad incollaggio. Rimuovere il perno ed il battente, sollevare la modellazione secondaria e rivestire. Vi consigliamo di utilizzare un rivestimento a grana fine. Il rivestimento dovrà fuoriuscire dai forellini distali del cassetto e dai fori dell'asse di rotazione del chiavistello. Solo così si ottiene una fusione precisa e priva di bolle.
I passaggi successivi corrispondono a quelli descritti al punto 4.1.

4.3 Ancora del chiavistello

Per un corretto posizionamento dell'ancora del chiavistelllo è determinante l'arcata superiore. Pertanto si deve posizionare a destra dell'arcata superiore (1° quadrante) l'ancora del chiavistello destro, a sinistra (2° quadrante) l'ancora del chiavistello sinistro. Nell'arcata inferiore al contrario, nel 3° quadrante il destro e nel 4° quadrante l'ancora del chiavistello sinistro.

5. Ulteriori avvertenze

Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e su nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Rif. 4.1 Lavorazione con contenitore a fresaggio integrato

Sezione del chiavistello a cassetto

In posizione chiusa in posizione aperta

Folleto de instrucciones

Sistema de cerrojo oscilante src

E
CE
0483

Rogamos lean detenidamente la información de producto ante de su uso.

Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucción, no se hace responsable el fabricante.

1. Descripción de producto

EL sistema de cerrojo oscilante sr es un sistema de lata precisión creado en cera. Todas las piezas se podrán colar en la aleación deseada. El muelle que se encuentra en la caja del cerrojo agiliza el encaje del cerrojo durante su apertura y cierre.

2. Indicaciones

El sistema de cerrojo sr se utilizará en trabajos combinados para conseguir una fijación sin fuerzas ni fricciones. También se puede utilizar en estructuras monoreductoras, ya que el pestillo garantiza la correcta fijación.

3. Contraindicaciones

No se conocen ninguna contraindicación actual.

4. Modo de empleo

4.1 Modo de empleo con caja con estabilizador

El modelado de la estructura primaria se realizará como de costumbre. Con ayuda de la guía de paralelómetro se paralizará el anclaje del cerrojo en la dirección de inserción correcta a la estructura primaria y se encerará y se ajustará por abajo. Se podrá prescindir de un estabilizador en el pilar de la corona, ya que el macho del cerrojo dispone de dos ranuras paralelas en su estructura, que evita tener que realizarlas. Esto garantiza una mejor estética en la corona. Introducir también en el mismo cilindro la hoja del cerrojo para colar
El bebedero se deberá colocar en la parte recta del cerrojo.
Después del colado ajustar la corana sobre el modelo. Sin tener que repasar mucho el cerrojo oscilante darle enseguida alto brillo.
Introducir la caja del cerrojo en la carcasa de la caja del cerrojo con contorno .Introducir el cerrojo en la caja y fijarlo con el eje. Abrir el cerrojo y colocar la construcción sobre el macho del cerrojo y cerrarlo. Unir la caja del cerrojo y la carcasa de la caja del cerrojo con cera e integrarla toda en el modelado de la parte secundario.
Tener en cuenta:
Los lápices de acero suministrados solo se deberán utilizar en su estado original como eje en la boca.
Como alternativa se podrá utilizar alambre templado o de oro en un grosor de eje (1,0 mm).
A distal de la estructura colocar el sistema de unión DTK (como por ejemplo unión doble en T de bredent) para unir al esquelético. La apertura distal de la caja del cerrojo no se deberá cerrar con cera. Esta apertura permite realizar un revestido de la estructura sin burbujas ya que por ahí se podrá liberar el aire y reproducir la caja perfectamente.
Retirar el eje y la hoja de cerrojo y sacarla del modelo y revestir la estructura secundaria. Se aconseja realizar un revestido primario. Durante el revestido de esta pieza deberá rebosar el revestimiento por la apertura del eje y de la caja. Solo así se garantiza una perfecta reproducción sin burbujas de la estructura.
Después del colado retirar por completo el revestimiento y ajustar la estructura sobre el macho de cerrojo. Preparar el modelo para duplicar como siempre y crear el modelo de trabajo Retirar el cerrojo y limpiarlo de silicona. Introducir el muelle con la apertura hacia apertura y llevarlo a distal. Fijar la hoja del cerrojo con el eje (ver imagen abajo). Remachar el eje o fijarlo con adhesivo para poder garantizar más adelante un intercambio.
Pegar el esquelético con la parte secundaria del cerrojo y terminarlo como de costumbre. Para agilizar al paciente la apertura del cerrojo, crear una pequeña hendidura en la estructura, para poder así abrirlo con la uña.

4.2 Modo de empleo sin caja estabilizadora

El sistema de cerrojo oscilante se puede trabajar también sin carcasa de cerrojo, sobre todo si hay poco espacio. Introducir la hoja del cerrojo en la caja fijarlo con el eje y colocarlo sobre el macho de cerrojo.
Modelar individualmente el estabilizador. Una vez se haya terminado posicionar como descrito en el Punto 4.1 la conexión de unión. Retirar el eje del cerrojo y la hoja del cerrojo, retirar la estructura modelado del modelo y revestir. Aconsejamos realizar un revestido primario. Durante el revestido de esta pieza deberá rebosar el revestimiento por la apertura del eje y de la caja. Solo así se garantiza una perfecta reproducción sin burbujas de la estructura.
Se continuará el trabajo como descrito en el punto 4.1

4.3 Hoja de cerrojo

Para la correcta elección del cuadrante de la hoja de cerrojo se deberá mirar como si fuese ara el maxilar superior. El maxilar superior derecha (1. cuadrante) hoja de cerrojo derecho, izquierda (2. cuadrante) hoja de cerrojo izquierdo. En el maxilar inferior es al inverso, 3 cuadrante derecha y en el 4 cuadrante hoja de cerrojo izquierdo.

5. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. El producto solo se podrá utilizar como se describe en el punto2. y sus indicaciones. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición
al 4.1 Modo de empleo con caja con estabilizador
corte del sistema de cerrojo oscilante sr

en posición cerrada en posición abierta